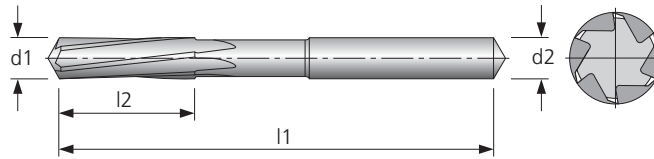


HAM 510 Vollhartmetall-Maschinenreibahlen
solid carbide chucking reamer

VHM Z 4-6 6°-8° li Werk Norm
Typ Werk H 7 HA
SHRINK FIT



Material	Alu	Alu > 9% Si	Stahl < 800 N/mm²	Stahl < 1200 N/mm²	Stahl < 1600 N/mm²	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 66 HRC	INOX < 800 N/mm²	INOX > 800 N/mm²	GG	GGG	hochw. Legierungen	Titan	NE Metalle Cu-Leg.	Graphit Faser-verbund	MMS	max.	ohne	AIR
50-1040	●	●	●	●	○	●			○	○	●	●	○	●	●			●		

● sehr gut geeignet/very suitable ○ geeignet/suitable

Werkstoffgruppe Material group	Ø	< 5			< 10			< 15					
		Vc [m/min]	f [mm/U]	vf [mm/min]	n [1/min]	Vc [m/min]	f [mm/U]	vf [mm/min]	n [1/min]	Vc [m/min]	f [mm/U]	vf [mm/min]	n [1/min]
Alu		40	0,15	480	3200	40	0,25	400	1600	40	0,30	330	1100
		30	0,15	360	2400	30	0,25	300	1200	30	0,3	240	800
		30	0,10	240	2400	30	0,15	180	1200	30	0,20	160	800
		25	0,1	200	2000	25	0,15	150	1000	25	0,2	140	700
Alu > 9 % Si		20	0,05	80	1600	20	0,1	80	800	20	0,15	80	500
		15	0,03	40	1200	15	0,09	50	600	15	0,14	60	400
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
		8	0,02	10	600	8	0,05	20	300	8	0,08	20	200
Stahl < 800 N/mm²		20	0,1	160	1600	20	0,15	120	800	20	0,3	150	500
		15	0,08	100	1200	15	0,14	80	600	15	0,25	100	400
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
		8	0,02	10	600	8	0,05	20	300	8	0,08	20	200
Stahl < 1200 N/mm²		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
		15	0,08	100	1200	15	0,14	80	600	15	0,25	100	400
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
Stahl < 1600 N/mm²		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
		15	0,08	100	1200	15	0,14	80	600	15	0,25	100	400
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
Stahl < 55 HRC		40	0,08	260	3200	40	0,14	220	1600	40	0,25	280	1100
		40	0,08	260	3200	40	0,14	220	1600	40	0,25	280	1100
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
INOX < 800 N/mm²		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
		15	0,08	100	1200	15	0,14	80	600	15	0,25	100	400
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
INOX > 800 N/mm²		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
		15	0,08	100	1200	15	0,14	80	600	15	0,25	100	400
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
GG		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
		15	0,08	100	1200	15	0,14	80	600	15	0,25	100	400
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
GGG		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
		15	0,08	100	1200	15	0,14	80	600	15	0,25	100	400
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
hochwarmfeste Legierungen		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
		15	0,08	100	1200	15	0,14	80	600	15	0,25	100	400
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
Titan		40	0,08	260	3200	40	0,14	220	1600	40	0,25	280	1100
		40	0,08	260	3200	40	0,14	220	1600	40	0,25	280	1100
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
NE-Metalle Cu-Leg.		40	0,08	260	3200	40	0,14	220	1600	40	0,25	280	1100
		40	0,08	260	3200	40	0,14	220	1600	40	0,25	280	1100
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300
		10	0,02	20	800	10	0,05	20	400	10	0,08	20	300